

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年1 月13 日 (13.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/003576 A1

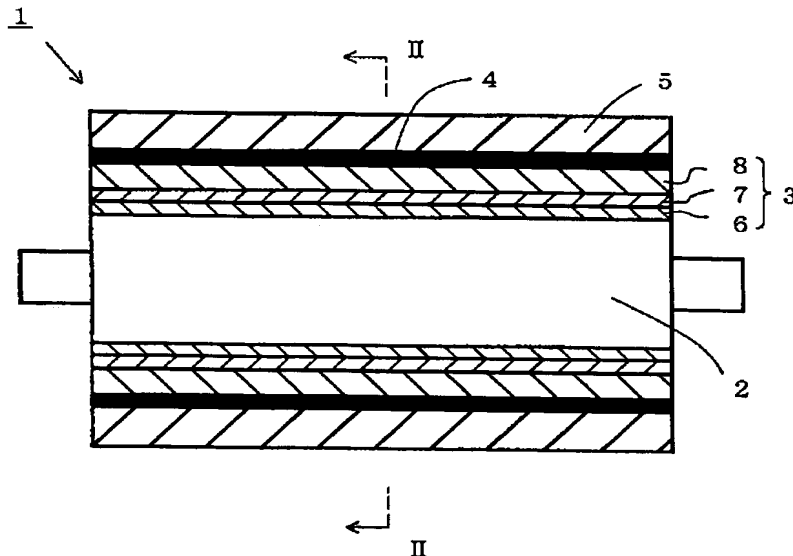
- (51) 国際特許分類⁷: F16C 13/00, B29D 31/00, D21G 1/02
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/008447
(22) 国際出願日: 2004 年6 月16 日 (16.06.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-189992 2003 年7 月2 日 (02.07.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ヤマウチ株式会社 (YAMAUCHI CORPORATION) [JP/JP]; 〒5731132 大阪府枚方市招提田近 2 丁目 7 番地 Osaka (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 渡辺 篤雄 (WATANABE, Atsuo) [JP/JP]; 〒5731132 大阪府枚方市招提田近 2 丁目 7 番地 ヤマウチ株式会社内 Osaka

- (JP). 中山 健次郎 (NAKAYAMA, Kenjiro) [JP/JP]; 〒5731132 大阪府枚方市招提田近 2 丁目 7 番地 ヤマウチ株式会社内 Osaka (JP). 村上 哲也 (MURAKAMI, Tetsuya) [JP/JP]; 〒5731132 大阪府枚方市招提田近 2 丁目 7 番地 ヤマウチ株式会社内 Osaka (JP).
(74) 代理人: 伊藤 英彦, 外 (ITO, Hidehiko et al.); 〒5420082 大阪府大阪市中央区島之内 1 丁目 2 1 番 1 9 号 協和島之内ビル アイミー国際特許事務所 Osaka (JP).
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING RESIN ROLL

(54) 発明の名称: 樹脂ロールの製造方法



(57) Abstract: A resin roll (1) comprising a lower winding layer (3) of fiber reinforced resin formed on the outer circumference of a roll core (2), and an outer tube (5) of synthetic resin formed on the outside thereof through an adhesive layer (4). A nonwoven fiber aggregate layer (8) composing the outer circumferential surface of the lower winding layer (3) is formed by impregnating tape-like nonwoven fiber aggregate, produced by binding a fiber material principally comprising inorganic fibers, with liquid thermosetting resin while being fed sequentially, and then winding it around the outer circumference of the roll core(2).

[続葉有]



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 *PCT* ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(57) 要約: 樹脂ロール 1 は、ロール芯 2 の外周に形成された繊維補強樹脂からなる下巻層 3 と、さらにその外側に接着剤層 4 を介して形成された合成樹脂製の外筒 5 とを備える。下巻層 3 の外周面を構成する不織繊維集合体層 8 は、無機繊維を主体とする繊維材料をバインダーで結合したテープ状の不織繊維集合体を順次移送しながら、該不織繊維集合体に液状の熱硬化性樹脂を含浸し、ロール芯 2 の外周に巻き付けることにより形成する。